

Encaixes roscados autocortantes



Informações de montagem

Montagem manual

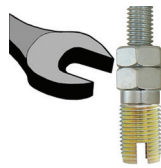
1. Perfuração

Com um dispositivo de furação de núcleo, perfure o furo antigo. Caso necessário, rebaixe o furo com um escareador.



2. Gire o encaixe roscado na ferramenta de montagem

Gire o encaixe roscado sobre a ferramenta de inserção de roscas com as fendas de corte ou furos de corte para baixo, apoiando com a contraporca. Para isto, utilize uma chave de boca.



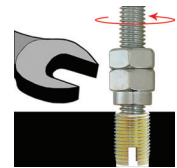
3. Insira o encaixe roscado girando-o

Gire o encaixe roscado no furo. O próprio encaixe roscado corta a sua rosca de alojamento. A ferramenta de montagem possui um alojamento sextavado de 1/4", podendo ser acionada com uma aparafusadora sem fio, uma catraca, um soquete, etc.



4. Retire a ferramenta de montagem girando-a para fora

Afrouxe novamente as contraporcas com a chave de boca e gire a ferramenta de montagem para fora. Com o encaixe roscado, a rosca será mais resistente ao desgaste, suportará cargas mais altas e estará mais protegida contra vibração do que a rosca original.



Montagem com a máquina

1. Furar

Com um dispositivo de furação de núcleo, perfure o furo antigo. Caso necessário, rebaixe o furo com um escareador.



2. Ajustes da máquina e posicionamento

Posicione a peça de trabalho abaixo da máquina. Ajuste as máquinas para a profundidade de aparafusamento. Gire a bucha externa de modo que, no início do aparafusamento, o pino de fim de curso encaixe, movimentando juntamente a bucha ao aparafusar. Aparafuse o encaixe roscado com 2 a 4 rotações no pino roscado.



3. Insira o encaixe roscado girando-o

Deixe a máquina funcionar até que o encaixe roscado seja inserido na peça de trabalho. Evite colocar bruscamente a ferramenta na peça de trabalho, pois tanto o encaixe roscado, a peça de trabalho, assim como a ferramenta de inserção podem quebrar.



4. Retire a ferramenta de montagem girando-a para fora

Coloque a máquina em posição de retorno. A bucha externa é arrastada pelo pino de fim de curso e, neste processo, será destravada com o encaixe roscado.



Diâmetro do furo recomendado

		Encaixe roscado com fenda de corte Aço cementado, galvanizado				Encaixe roscado com perfurações de corte Aço cementado, galvanizado			
Materiais	Ligas de metal de liga leve Resistência à tração [N/mm ²]	$< 250 \text{ N/mm}^2$				$< 300 \text{ N/mm}^2$			
		$< 300 \text{ N/mm}^2$				$< 350 \text{ N/mm}^2$			
		$> 350 \text{ N/mm}^2$				$> 350 \text{ N/mm}^2$			
	Latão, metais não ferrosos, bronze	$> 350 \text{ N/mm}^2$				$> 350 \text{ N/mm}^2$			
Materiais	Ferro fundido Dureza Brinell [HB]	$< 150 \text{ HB}$				$< 150 \text{ HB}$			
		$< 200 \text{ HB}$				$< 200 \text{ HB}$			
		$> 200 \text{ HB}$				$> 200 \text{ HB}$			
Rosca fêmea D	M3 x 0,5	-	4,6 mm	4,7 mm	4,8 mm	4,6 mm	4,7 mm	4,8 mm	
	M4 x 0,7	5,9 mm	6,0 mm	6,1 mm	6,2 mm	6,0 mm	6,1 mm	6,2 mm	
	M5 x 0,8	7,2 mm	7,3 mm	7,5 mm	7,6 mm	7,4 mm	7,5 mm	7,6 mm	
	M6 x 1,0	8,8 mm	9,0 mm	9,2 mm	9,4 mm	9,3 mm	9,4 mm	9,5 mm	
	M8 x 1,25	10,8 mm	11,0 mm	11,2 mm	11,4 mm	11,1 mm	11,2 mm	11,3 mm	
	M10 x 1,5	12,8 mm	13,0 mm	13,2 mm	13,4 mm	13,1 mm	13,2 mm	13,3 mm	
	M12 x 1,75	14,8 mm	15,0 mm	15,2 mm	15,4 mm	15,0 mm	15,1 mm	15,2 mm	
	M16 x 2,0	18,8 mm	19,0 mm	19,2 mm	19,4 mm	19,0 mm	19,1 mm	19,2 mm	
Sobreposição lateral		aprox. 60%	aprox. 50%	aprox. 40%	aprox. 30%	aprox. 80%	aprox. 70%	aprox. 60%	aprox. 50%

necessidade eventual de lubrificação

necessidade eventual de lubrificação